



Selectarc Cu114

Electrode enrobée

Pour le soudage des bronzes

Classification

AWS A5.6 : ~ECuSn-A DIN 1733 : EL-CuSn7
ISO 17777 : E Cu 5180A (CuSn6P) N° de Mat. : 2.1025

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique pour le soudage des bronzes (cuivre-étain 6-8%), des laitons (cuivre-zinc) et autres alliages similaires. Cette électrode est particulièrement adaptée pour le soudage en courant alternatif, mais aussi en courant continu + et -. Egalement recommandée pour la réparation de pièces de fonderie en bronze, pour le placage du laiton et ses alliages, ainsi que le placage d'aciers ordinaires ou de fontes. Très bonne résistance à la corrosion.

Principales applications : Industries maritimes, fonderies, aciéries, armatures, hélices, arbres, coussinets, coulisses, rotors de pompes, sièges de vanne, chemises d'arbre porte-hélice, turbines, patins, réparation des assemblages galvanisés ...

Nuances d'aciers soudables :

UNS	DIN	N°de Mat.
C50700	CuSn2	2.1010
C51100	CuSn4	2.1016
C51900	CuSn6	2.1020
C52100	CuSn8	2.1030
	CuSn6Zn	2.1080
C52400	G-CuSn10	2.1050

Analyse Type du Métal Déposé (%)

Sn	Mn	P	Fe	Al	Pb	Cu
6.3	1.5	<0.30	<0.05	0.01	0.01	Rem.

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

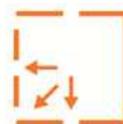
R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
120	300	>20	100 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	70-90	90-110	110-130

Etuvage des électrodes : 150°C/2h, si nécessaire N'utiliser que des électrodes sèches. Les parties à souder doivent être exemptes de graisse, huile ou autres impuretés. Dans le cas de fortes épaisseurs (>6 mm), préchauffer les pièces à 150-300°C.

FT Fr-314-180313



= + / - ~ (>60V)

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.